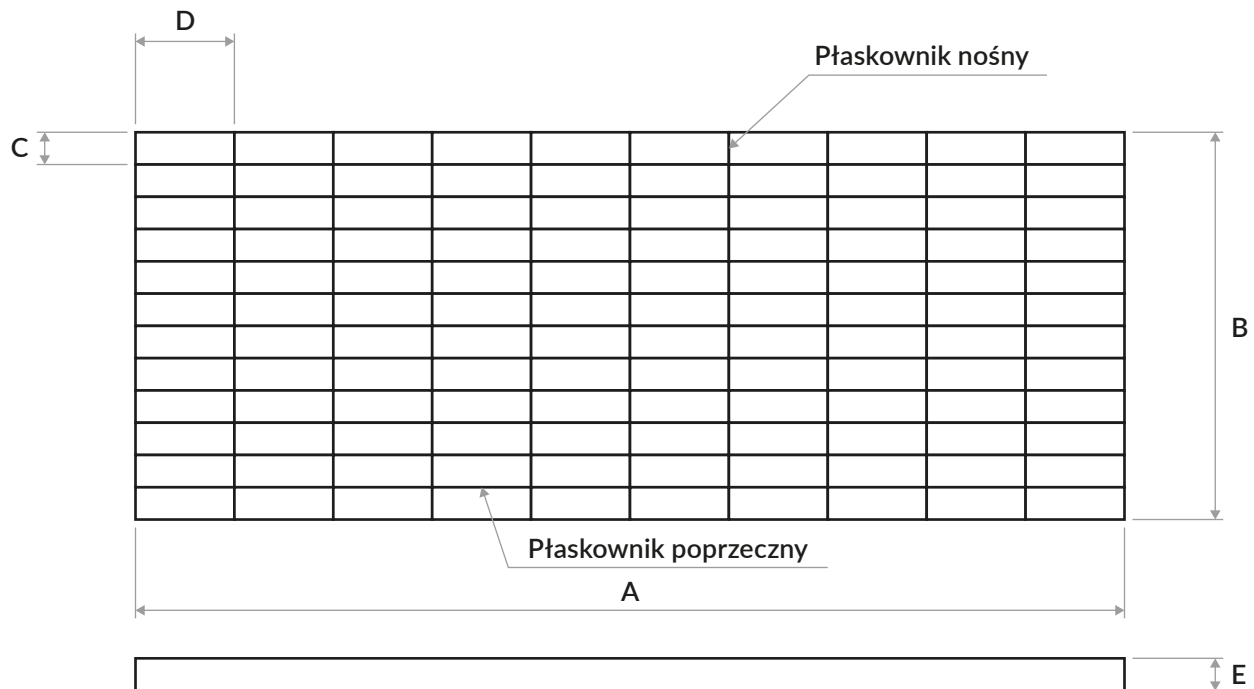


KRATA STALOWA



	A [cm]	B [cm]	C [mm]	D [mm]	E [mm]
Standard	max 250	max 100	11	22, 33, 44	25, 30, 40, 50

■ SPECYFIKACJA PRODUKTU:

Niniejsza karta techniczna obejmuje kraty prasowane, karbowane (seratowane) i nie karbowane (standardowe),

Kraty wykonane są ze stali zwykłej, węglowej, gatunku S235JR lub ze stali konstrukcyjnej innych gatunków o nie niższych właściwościach mechanicznych, wg norm PN-EN 10025-1:2007 i PN-EN 10025-2:2007 lub ze stali nierdzewnych gatunków 1.4301 (OH18N9) i 1.4404 (OH17N14M2) wg normy PN-EN 10088-1:2014.

Produkty (poza wykonanymi ze stali nierdzewnej) są zabezpieczone przed korozją powłoką cynkową, nanoszoną metodą zanurzeniową wg normy PN-EN ISO 1461 :2011. **Grubość powłoki cynkowej wynosi:**

- w przypadku elementów o grubości do 3 mm - nie mniej niż 45 μm
- w przypadku elementów o grubości większej niż 3 mm - nie mniej niż 55 μm

Kraty wykonane są w technologii wciskania płaskowników poprzecznych w wycięcia płaskowników nośnych.

Wymiary płaskowników nośnych:

- wysokość: 25, 30, 40 lub 50 mm,
- grubość 2 lub 3 mm.

Wymiary przekroju rozdzielczych płaskowników poprzecznych to 9 x 1,9 mm. Kraty na całym obwodzie posiadają obramowanie wykonane z płaskownika o grubości 2 lub 3 mm.

Kraty prasowane występują w dwóch odmianach: standardowej (nie karbowane) lub karbowane (seratowane). **Kraty karbowane** są wykonane z płaskownika nośnego posiadającego nacięcia (trapezowe lub półokrągłe) na górnej krawędzi o głębokości 2,2 + 3,3 mm. **Wymiary krat są nie większe niż 250 cm** – w przypadku długości (B) i **nie większe niż 100 cm** – w przypadku szerokości krat (A).